



Pour des vins intenses, fruités à dominante fermentaire



Les conditions de fermentation de plus en plus difficiles ont conduit Lallemand à développer un nouveau procédé de production des levures naturelles – le procédé YSEO® – qui optimise la fiabilité de la fermentation alcoolique et réduit les risques de défauts olfactifs d'origine fermentaire (acidité volatile, odeurs soufrées…).
Les levures YSEO® sont 100% naturelles et non-OGM.

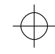
Application

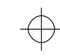
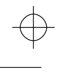
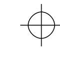
- Pour certains marchés où les vins doivent être prêts tôt, la régularité des profils analytiques et gustatifs est un atout majeur : absence d'odeurs soufrées, faible acidité volatile, faible teneur en SO_2 total et netteté aromatique.
  Afin de répondre à une telle demande, Lallemand et le groupe ICV en collaboration avec l'INRA et Sup'Agro Montpellier ont sélectionné Lalvin ICV OKAY® pour répondre à tous ces critères. Avec une production quasi-nulle de SO_2, de composés soufrés négatifs et une très faible production d'éthanal, Lalvin ICV OKAY® permet une meilleure gestion du SO_2 pour la stabilisation des vins et pour le respect de certains cahiers des charges. Dotée d'excellentes capacités fermentaires, Lalvin ICV OKAY® est aussi bien adaptée aux basses températures et turbidités des vins blancs et rosés qu'aux températures plus élevées et aux potentiels alcooliques importants des vins rouges.
  Avec sa faible production d'acidité volatile et sa production importante d'esters fermentaires, Lalvin ICV OKAY® permet l'obtention de vins frais et intenses, peu agressifs, sur des dominantes de fruits frais.

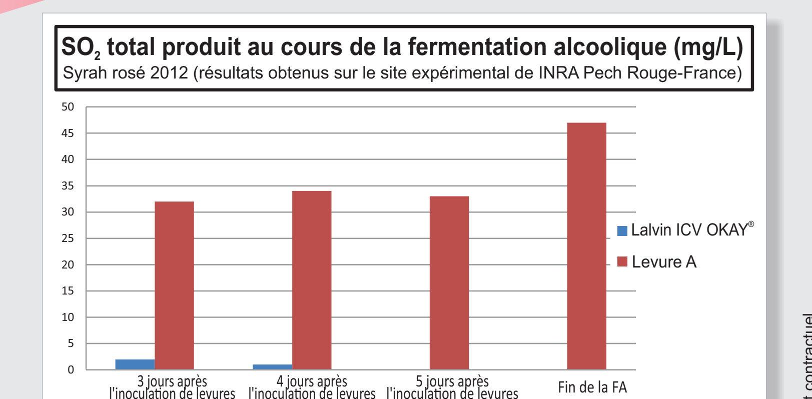
- La sélection de Lalvin ICV OKAY® a fait l'objet d'un doctorat sur l'identification d'un nouveau mécanisme responsable du contrôle de la production de SO_2 et H_2S.

Caractéristiques techniques

- *Sacharomyces cerevisiae var. cerevisiae*
- Possède le facteur killer
- Phase de latence très courte
- Résistance à l'alcool: jusqu'à 16% vol.
- Température: 12°C à 30°C
- Faible besoin en azote
- Très faible production de SO_2
- Très faible production de H_2S et de composés soufrés négatifs
- Faible production d'acidité volatile
- Très faible production d'éthanal
- Favorable à la fermentation malolactique après inoculation de bactéries œnologiques
- Forte intensité aromatique sur des dominantes fermentaires et de fruits frais.
- Equilibre et douceur en bouche.

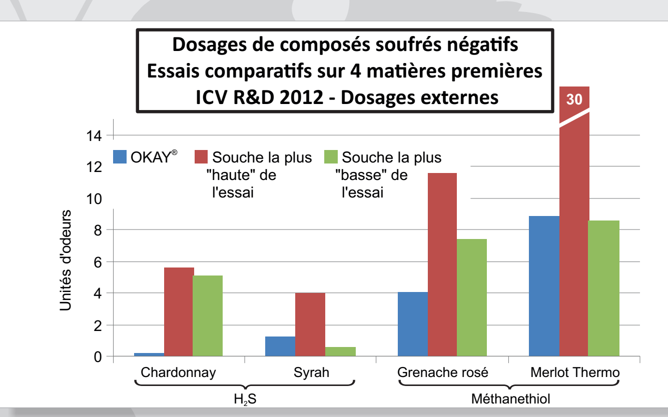


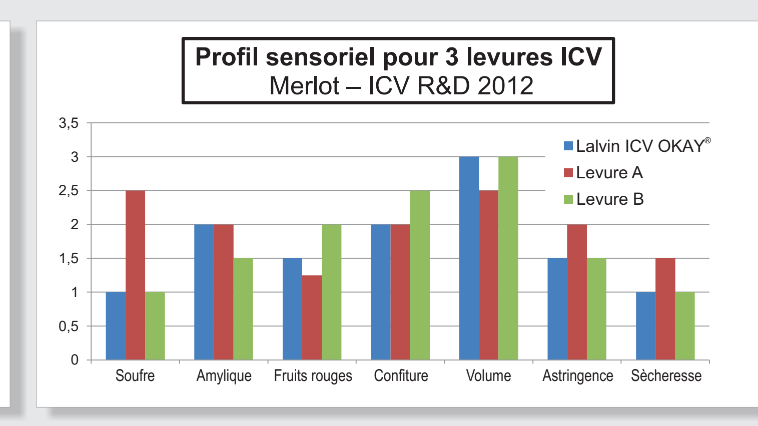







Profil sensoriel

- La faible production de SO_2 et d'éthanal permet une meilleure gestion du SO_2 et une pleine expression du fruit sans composés soufrés négatifs.





Mode d'emploi

- Pour les conditions de vinification des vins rosés, blancs et rouges : 20 à 30 g/hL

1°) Réhydrater dans 10 fois son poids d'eau (température comprise entre 35° et 40°C)

2°) Dissoudre avec soin en remuant délicatement et attendre pendant 20 minutes

3°) La durée totale de réhydratation ne doit jamais dépasser 45 minutes

4°) Il est essentiel de réhydrater la levure dans un récipient propre

5°) La réhydratation du moût n'est pas souhaitable



Conditionnement et stockage

- Disponible en sachet de 500g et carton de 10kg
- Utiliser une fois ouvert

Distribué par :



Lallemand SAS | BP 59 | 31702 Blagnac Cedex | France | Tel: + 33(0)5 62 74 55 55 | Fax: + 33(0)5 62 74 55 00
Lallemand Oenologie : *Un monde de solutions naturelles pour valoriser vos vins* / www.lallemanwine.com